



「荷役時間」の削減が 効率の良い配車のカギ

効率的な配車を考える際、どうしても配送ルートや軒先条件に意識がいきがちですが、「荷役時間」も配車効率を左右するひとつの指標になります。

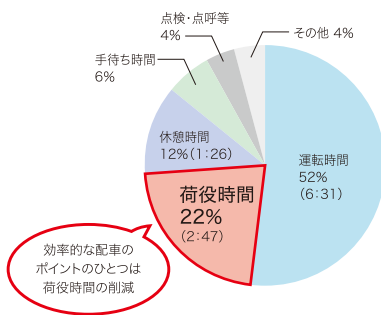
今回は、1日の拘束時間の中で「荷役時間」が占める割合を紹介するとともに、その時間を削減するポイントについてお話しします。

運転時間の次に長い荷役時間

グラフは営業所を出発してから帰着するまでの1運行の拘束時間とその内訳を表しています。

全体における拘束時間の12時間26分に対して、運転時間は52%（6時間31分）、荷役時間は22%（2時間47分）、休憩時間は12%（1時間26分）と続いており、荷役時間は運転時間の次に長いことが分かります。荷役時間は工夫次第でまだ削減できる余地があり、減らした時間を他に活用することが効率的な配車のポイントとなります。

【グラフ】1運行の拘束時間（12時間26分）とその内訳
（普通・中型・大型・トレーラーを含む）



効率的な配車のポイントのひとつは荷役時間の削減

出典：国土交通省「トラック輸送状況の実態調査（全体版）平成27年」をもとに船井総研ロジ（株）作成

荷役の作業方法を再検討

配車を行う上で、荷役時間を工夫することは必要な視点です。では、どのような工夫を行えば荷役時間は削減されるでしょうか？ひとつは、手荷役からロールボックス荷役などに変更することがあげられます。右下の表に、荷役作業（ロールボックス荷役※1、手荷役、パレット崩し手荷役※2）の1回あたりの作業時間（平均値）を示しました。

これを見ると、荷役時間はロールボックス荷役の34分に対して、手荷役は49分（1.4倍）、パレット崩し手荷役は57分（1.7倍）かかっています。この結果から、ロールボックスを使用することがどれだけ効率的か分かります。

皆さんの作業現場で、手荷役を行っている部分やロールボックス荷役などに切り替えられるところはありませんか？荷役など時間の削減に取り組むことが、効率の良い配車に結びつきます。配車内容だけでなく荷役時間も意識しながら、日々効率の良い配車を行いましょう。

荷役時間の発生状況（荷役作業1回あたり）

荷役の方法別	平均時間（単位：分）	ロールボックス荷役に対する差（単位：倍）
ロールボックス荷役※1	34	1
手荷役	49	1.4
パレット崩し手荷役※2	57	1.7

※1 ロールボックスパレット（かご形状のキャスター付パレット、かご台車）を使って積み込み、荷降ろし作業を行うこと。

※2 パレットに積み付けられた貨物を、積み込みの際に手荷役で作業を行うこと。

引用：国土交通省「トラック輸送状況の実態調査（全体版）平成27年」

鈴木敦大（すずき あつひろ）

船井総研ロジ株式会社 ライン統括本部 コンサルティンググループ所属。

大手食品会社の物流子会社では配車業務などを経て、現在はグローバル企業（自動車メーカー）の輸送効率化プロジェクト、大手産業資材メーカー物流子会社の現状分析&評価などに携わる。これまでの経験を活かし、物流における輸送コストに特化したコスト削減提案、支援を実施している。